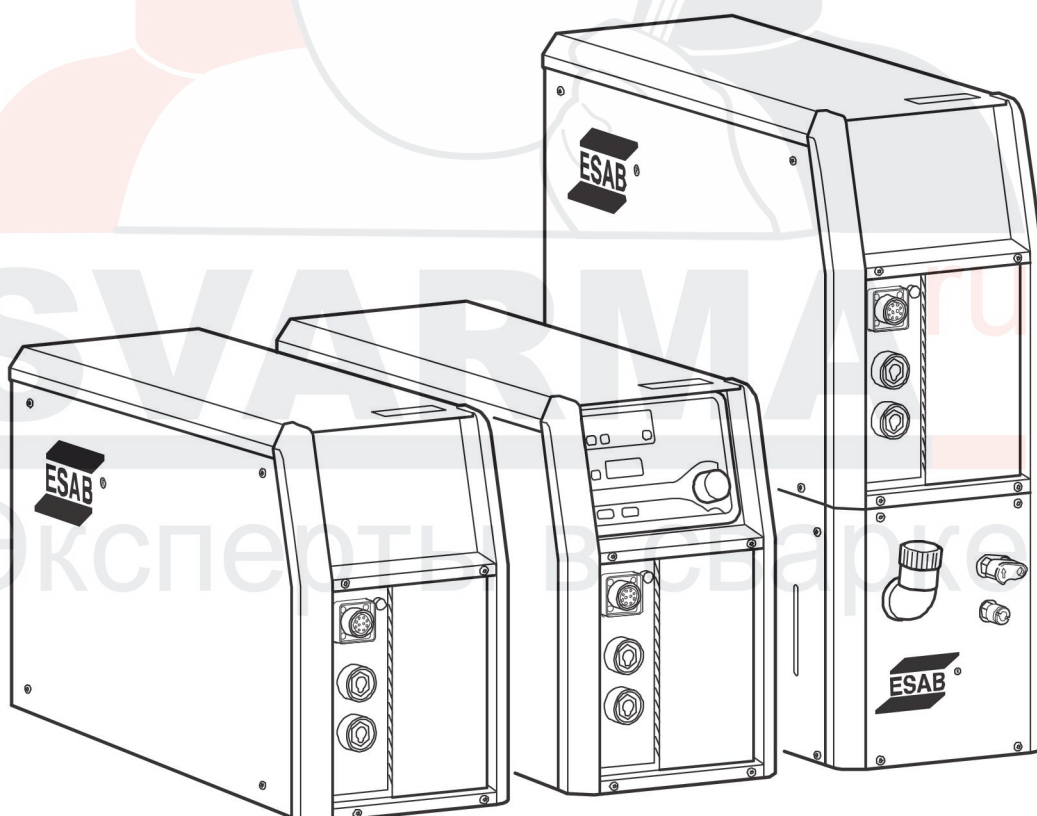




Origo™, Aristo®

# *Mig 4001i*



## Технологическая инструкция



## DECLARATION OF CONFORMITY

According to

The Low Voltage Directive 2006/95/EC, entering into force 16 January 2007

The EMC Directive 2004/108/EC, entering into force 20 July 2007

### Type of equipment

Arc welding power source

### Type designation

Mig 4001i, Mig 4001iw, A24, from serial number 833 xxx xxxx (2008 w.33)  
Mig 4001i, Mig 4001iw, A24, are members of the ESAB Aristo<sup>®</sup> and Origo<sup>™</sup> product families

### Brand name or trade mark

ESAB

### Manufacturer or his authorized representative established within the EEA:

#### Name, address, phone, website:

ESAB AB  
Lindholmsallén 9  
Box 8004, 402 77 GÖTEBORG, Sweden  
Phone: +46 31 509 000  
Website: www.esab.com

### The following harmonized standards, in force within the EEA, has been used in the design:

EN 60974-1, Arc welding equipment – Part 1: Welding power sources  
EN 60974-2, Arc welding equipment – Part 2: Liquid cooling systems  
EN 60974-10, Arc welding equipment – Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC) requirements

### Additional information:

Restrictive use, Class A equipment, intended for use in locations other than residential.

By signing this document, the undersigned declares as manufacturer, or the manufacturer's authorized representative established within EEA, that the equipment in question complies with the safety requirements stated above.

### Date

2012-09-27

### Signature

Jerker Funnemark  
Clarification

### Position

Managing Director  
Equipment & Automation

<b>1</b>	<b>БЕЗОПАСНОСТЬ</b> .....	<b>4</b>
1.1	Значение символов .....	4
1.2	Правила техники безопасности .....	4
<b>2</b>	<b>ВВЕДЕНИЕ</b> .....	<b>8</b>
2.1	Оборудование .....	8
2.2	Панель управления A24 .....	8
<b>3</b>	<b>ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ</b> .....	<b>9</b>
<b>4</b>	<b>УСТАНОВКА</b> .....	<b>11</b>
4.1	Инструкции по подъему .....	11
4.2	Местоположение .....	11
4.3	Питание от сети .....	12
<b>5</b>	<b>ОПЕРАЦИЯ</b> .....	<b>14</b>
5.1	Соединения и устройства управления .....	14
5.2	Подключение сварочного и обратного кабелей .....	14
5.3	Включение источника питания .....	15
5.4	Управление вентиляторами .....	15
5.5	Защита от перегрева .....	15
5.6	Сварка методом MIG/MAG и FCAW-S .....	15
5.7	Сварка методом TIG .....	16
5.8	Сварка покрытым электродом (MMA) .....	16
<b>6</b>	<b>ОБСЛУЖИВАНИЕ</b> .....	<b>17</b>
6.1	Источник питания .....	17
6.2	Сварочная горелка .....	18
<b>7</b>	<b>ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ</b> .....	<b>19</b>
<b>8</b>	<b>ЗАКАЗ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ</b> .....	<b>20</b>
	<b>СХЕМА</b> .....	<b>21</b>
	<b>НОМЕРА ДЛЯ ЗАКАЗА</b> .....	<b>23</b>
	<b>ПЕРЕЧЕНЬ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ</b> .....	<b>24</b>
	<b>ПРИНАДЛЕЖНОСТИ</b> .....	<b>25</b>

# 1 БЕЗОПАСНОСТЬ

## 1.1 Значение символов

При использовании в тексте руководства: «Опасно!» «Внимание!» «Осторожно!»



### ОПАСНО!

Означает непосредственную опасность, которая, если ее не избежать, может немедленно привести к серьезной травме или смерти.



### ВНИМАНИЕ!

Означает потенциальную опасность, которая может привести к травме или смерти.



### ОСТОРОЖНО!

Означает опасности, которые могут привести к незначительным травмам.



### ВНИМАНИЕ!

Перед использованием необходимо внимательно ознакомиться с инструкцией и соблюдать указания на табличках, требования техники безопасности на месте эксплуатации и данные паспортов безопасности.



## 1.2 Правила техники безопасности

Пользователи оборудования компании ESAB несут полную ответственность за соблюдение всеми лицами, работающими с оборудованием или вблизи от него, всех соответствующих мер безопасности. Меры безопасности должны соответствовать требованиям, которые распространяются на данный тип сварочного оборудования. В дополнение к стандартным правилам, относящимся к рабочему месту, необходимо выполнять следующие рекомендации.

Все работы должны выполняться прошедшим обучение персоналом, хорошо знакомым с эксплуатацией оборудования. Неправильная эксплуатация оборудования может привести к возникновению опасных ситуаций, следствием которых может стать получение травм оператором и повреждение оборудования.

1. Все лица, использующие оборудование, должны быть ознакомлены с:
  - правилами его эксплуатации;
  - расположением органов аварийного останова;
  - их функционированием;
  - соответствующими правилами техники безопасности;
  - сваркой и резкой, а также другим применением оборудования.
2. Оператор должен убедиться в том, что:
  - в пределах рабочей зоны оборудования, при его запуске, не находятся люди, не имеющие соответствующего разрешения;
  - при загорании дуги обеспечивается соответствующая защита персонала.
3. Рабочее место:
  - должно соответствовать выполняемой работе;
  - не должно быть подвержено сквознякам.

4. Средства индивидуальной защиты:
  - Во всех случаях используйте рекомендованные средства индивидуальной защиты, такие как защитные очки, огнестойкую одежду, защитные перчатки.
  - Запрещается носить незакрепленные предметы одежды и украшения, такие как шейные платки, браслеты, кольца, и т. д., которые могут зацепиться за детали оборудования или вызвать ожоги.
5. Общие меры безопасности:
  - Убедитесь в том, что обратный кабель надежно закреплен.
  - К работе с высоковольтным оборудованием **может быть допущен только квалифицированный электрик.**
  - Соответствующие средства пожаротушения должны быть четко обозначены и находиться поблизости.
  - Смазку или техническое обслуживание **не** следует выполнять во время работы оборудования.



#### **ВНИМАНИЕ!**

Дуговая сварка и резка могут быть опасными для сварщика и других людей. При выполнении сварки или резки примите меры предосторожности.



#### **ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ УДАР - Может убить**

- Установите и заземлите устройство в соответствии с инструкцией.
- Не прикасайтесь открытыми участками кожи, мокрыми перчатками или мокрой одеждой к электрическим частям или электродам, находящимся под напряжением.
- Обеспечьте индивидуальную изоляцию от земли и рабочего оборудования.
- Обеспечьте безопасность вашего рабочего места.



#### **ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ И МАГНИТНЫЕ ПОЛЯ могут быть опасными для здоровья**

- Сварщики с кардиостимуляторами должны проконсультироваться с лечащим врачом. Электромагнитные поля могут нарушать работу некоторых типов кардиостимуляторов.
- Воздействие электромагнитных полей может вызывать другие неизвестные нарушения здоровья.
- Для минимизации воздействия электромагнитных полей сварщики должны выполнять следующую процедуру:
  - Расположите электрод и рабочие кабели с одной стороны от вас. По возможности закрепляйте их лентой. Не стойте между кабелем горелки и рабочим кабелем. Запрещается оборачивать кабель горелки или рабочий кабель вокруг тела. Источник питания и кабели должны находиться как можно дальше от тела сварщика.
  - Присоединяйте рабочий кабель к заготовке как можно ближе к области сварки.



#### **ПАРЫ И ГАЗЫ могут быть опасными для здоровья**

- Держите голову в стороне от выделяющихся паров.
- Используйте вентиляцию, вытяжку в районе горения дуги или и то и другое, чтобы отвести пары и газы из зоны дыхания и с участка в целом.



**ИЗЛУЧЕНИЕ ДУГИ может вызвать повреждение органов зрения и ожоги на коже.**

- Обеспечьте защиту глаз и тела. Пользуйтесь правильно подобранными сварочным щитком и светофильтрами, а также надевайте защитную одежду.
- Обеспечьте защиту стоящих рядом людей с помощью соответствующих экранов или шторок.



**ШУМ - Чрезмерный шум может нарушить слух**

Пользуйтесь средствами защиты органов слуха. Применяйте наушники или другие средства защиты органов слуха.



**ПОДВИЖНЫЕ ДЕТАЛИ могут быть причиной травм**



- Следите, чтобы все дверцы, панели и крышки были закрыты и зафиксированы. При необходимости снятия крышек для техобслуживания и поиска неисправностей воспользуйтесь помощью квалифицированного специалиста. Установите панели и крышки и закройте дверцы после технического обслуживания и перед запуском двигателя.
- Перед установкой или подключением выключите двигатель.
- Следите за тем, чтобы руки, волосы, края одежды и инструменты не касались движущихся деталей.



**ОПАСНОСТЬ ВОЗГОРАНИЯ**

- Искры (брызги) могут вызвать пожар. Убедитесь в том, что поблизости нет воспламеняемых материалов.
- Не использовать на закрытых контейнерах.

**НЕПРАВИЛЬНОЕ ФУНКЦИОНИРОВАНИЕ — в случае неправильного функционирования обратитесь за помощью к специалистам.**

**ЗАЩИЩАЙТЕ СЕБЯ И ДРУГИХ!**



**ОСТОРОЖНО!**

Данное изделие предназначено только для дуговой сварки.



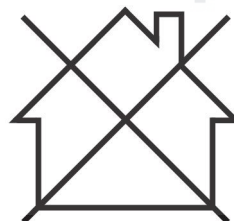
**ВНИМАНИЕ!**

Нельзя использовать источник питания для отогревания замерзших труб.



**ОСТОРОЖНО!**

Оборудование класса А не предназначено для использования в жилых помещениях, где электроснабжение осуществляется из бытовых сетей низкого напряжения. В таких местах могут появиться потенциальные трудности обеспечения электромагнитной совместимости оборудования класса А вследствие кондуктивных помех.





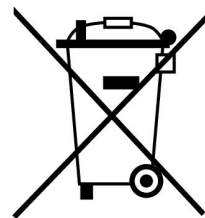
**ПРИМЕЧАНИЕ!**

**Отправляйте подлежащее утилизации электронное оборудование на предприятия по переработке отходов!**

В соблюдение Европейской Директивы 2012/19/ЕС по утилизации электрического и электронного оборудования, и при ее осуществлении в соответствии с национальными законодательными актами, электрическое и/или электронное оборудование, которое достигло предельного срока эксплуатации, должно отправляться на предприятия по переработке отходов.

В качестве ответственного лица за оборудование вы отвечаете за получение информации по утвержденным станциям сбора отходов.

Для получения подробной информации обращайтесь к ближайшему дилеру компании ESAB.



**ESAB предлагает ассортимент принадлежностей для сварки и средств индивидуальной защиты. Чтобы получить информацию для заказа, свяжитесь с сотрудником ESAB или посетите наш сайт.**

**SVARMA** ru

Эксперты в сварке

## 2 ВВЕДЕНИЕ

**Mig 4001i** представляет собой источник сварочного тока для сварки в среде инертного или активного газа (MIG/MAG), для дуговой сварки порошковой проволокой (FCAW-S), вольфрамовым электродом в среде инертного газа (TIG) и сварки электродом с покрытием (MMA).

Принадлежности, предлагаемые компанией **ESAB** для данного изделия, представлены в разделе «ПРИНАДЛЕЖНОСТИ» этого руководства.

### 2.1 Оборудование

Mig 4001i поставляется как с блоком охлаждения, так и без него. Допускается использование блока охлаждения, приспособленного для применения с данным оборудованием.

Источник питания поставляется со следующими устройствами:

- обратным кабелем длиной 5 м с контактным зажимом
- сетевой кабель длиной 5 м с разъемом на 32 А;
- руководство на источник сварочного тока.
- руководством по работе с панелью управления (если необходимо);
- руководством по работе с блоком охлаждения (если необходимо).

Руководства по эксплуатации на других языках можно загрузить с веб-сайта [www.esab.com](http://www.esab.com).

### 2.2 Панель управления A24



Регулирование параметров сварки осуществляется с панели управления. Подробное описание панелей управления приведено в отдельном руководстве.



### 3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

<b>Mig 4001i</b>	
<b>Напряжение питания</b>	400 В, ±10%, 3~ 50/60 Гц
<b>Питание от сети</b>	$S_{SC \text{ мин}}$ 2,2 МВА
<b>Первичный ток</b>	
$I_{\text{макс.}}$ (MIG/MAG)	26 А
$I_{\text{макс.}}$ TIG	20 А
$I_{\text{макс.}}$ MMA	27 А
<b>Питание без нагрузки</b> в режиме энергосбережения, который включается через 6,5 мин после сварки	60 Вт
<b>Диапазон регулировки</b>	
MIG/MAG	20 А / 15 В 400 А / 34 В
TIG	4 А/10 В 400 А/26 В
MMA	16 А / 21 В 400 А / 36 В
<b>Допустимая нагрузка при MIG/MAG</b>	
коэффициент нагрузки 30 %	400 А/ 34 В
коэффициент нагрузки 60 %	320 А/ 30 В
100 % рабочий цикл	250 А / 26,5 В
<b>Допустимая нагрузка при сварке TIG</b>	
коэффициент нагрузки 30 %	400 А / 26 В
коэффициент нагрузки 60 %	320 А / 22,8 В
100 % рабочий цикл	250 А / 20 В
<b>Допустимая нагрузка при сварке MMA</b>	
коэффициент нагрузки 30 %	400 А/ 36 В
коэффициент нагрузки 60 %	320 А / 32,8 В
100 % рабочий цикл	250 А/ 30 В
<b>Коэффициент мощности</b> при максимальном токе	
MIG/MAG	0,89
TIG	0,91
MMA	0,89
<b>КПД</b> при максимальном токе	
MIG/MAG	85 %
TIG	81 %
MMA	85 %
<b>Напряжение холостого хода</b> без функции VRD 1)	91 В постоянного тока
Функция VRD деактивирована 2)	58 В пост. тока
Функция VRD активирована 2)	< 35 В
<b>Рабочая температура</b>	от -10 до +40 °С

<b>Mig 4001i</b>	
<b>Температура для транспортировки</b>	от -20 до +55°C
<b>Постоянный уровень звукового давления в режиме ожидания</b>	< 70 дБ (А)
<b>Размеры (Д x Ш x В)</b>	652 x 249 x 423 мм
с блоком охлаждения	714 x 249 x 693 мм
<b>Вес</b>	43,5 кг
с блоком охлаждения	63,5 кг
<b>Класс изоляции</b>	Н
<b>Класс защиты корпуса</b>	IP23
<b>Класс применения</b>	<b>S</b>

1) Действительно для источников питания без технических характеристик VRD на паспортной табличке.

2) Действительно для источников питания с техническими характеристиками VRD на паспортной табличке. Функция VRD объяснена в руководстве по эксплуатации панели управления.

#### **Питание от сети, $S_{sc}$ мин.**

Минимальная мощность при коротком замыкании сети в соответствии со стандартом IEC 61000-3-12.

#### **Рабочий цикл**

Рабочим циклом называется время, выраженное в процентах от периода продолжительностью десять минут, в течение которого вы можете производить сварку или резку с определенной нагрузкой без риска перегрузки. Рабочий цикл указан для температуры 40 °C / 104 °F и ниже.

#### **Класс защиты корпуса**

Код **IP** обозначает класс защиты корпуса устройства, то есть степень защиты от попадания внутрь твердых предметов или воды.

Оборудование, имеющее маркировку **IP23**, предназначено для использования внутри и вне помещений.

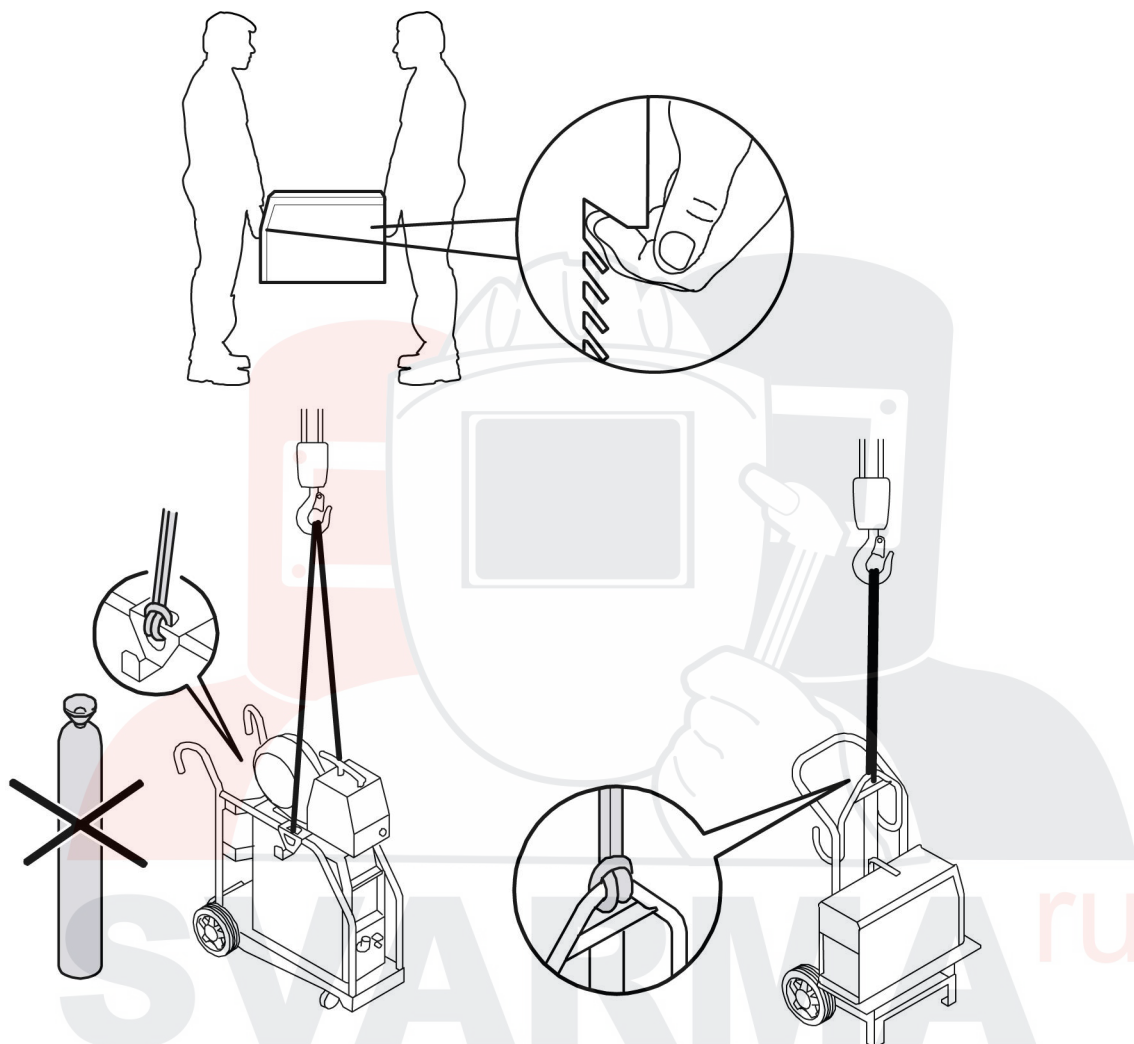
#### **Класс применения**

Символ **S** указывает на то, что источник питания предназначен для использования в местах с повышенной опасностью поражения электрическим током.

## 4 УСТАНОВКА

Монтаж должен выполняться специалистом.

### 4.1 Инструкции по подъему



### 4.2 Местоположение

Разместите источник сварочного тока таким образом, чтобы имеющиеся в нем отверстия для подвода и отвода охлаждающего воздуха не были заграждены.

### 4.3 Питание от сети



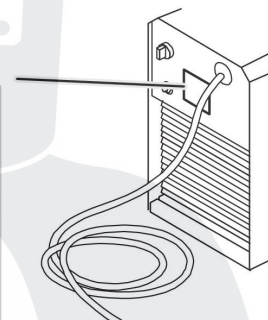
#### ПРИМЕЧАНИЕ!

##### Требования к сетям электроснабжения

Данное оборудование отвечает требованиям IEC 61000-3-12 в отношении мощности при коротком замыкании  $S_{SC \text{ мин}}$ , которая должна быть выше или равна значению в точке между отводом к абоненту и общественной сети. Пользователь оборудования или тот, кто его устанавливает, должен проконсультироваться с оператором энергосети по поводу возможности подключения оборудования и соответствия значения мощности при коротком замыкании указанным требованиям: выше или равна значению  $S_{SC \text{ мин}}$ . Обратитесь к техническим характеристикам, приведенным в разделе "ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ".

Убедитесь в том, что источник сварочного тока подключен к сети электропитания с требуемым напряжением и защищен предохранителями требуемого номинала. Необходимо обеспечить защитное заземление в соответствии с действующими нормами.

Паспортная табличка с параметрами  
сети электропитания



#### ПРИМЕЧАНИЕ!

Этот источник сварочного тока рассчитан на подключение к четырехпроводной системе с напряжением 400 В.

Если источник питания предполагается использовать в стране с более высоким сетевым напряжением, источник питания следует подключать через защитный трансформатор.

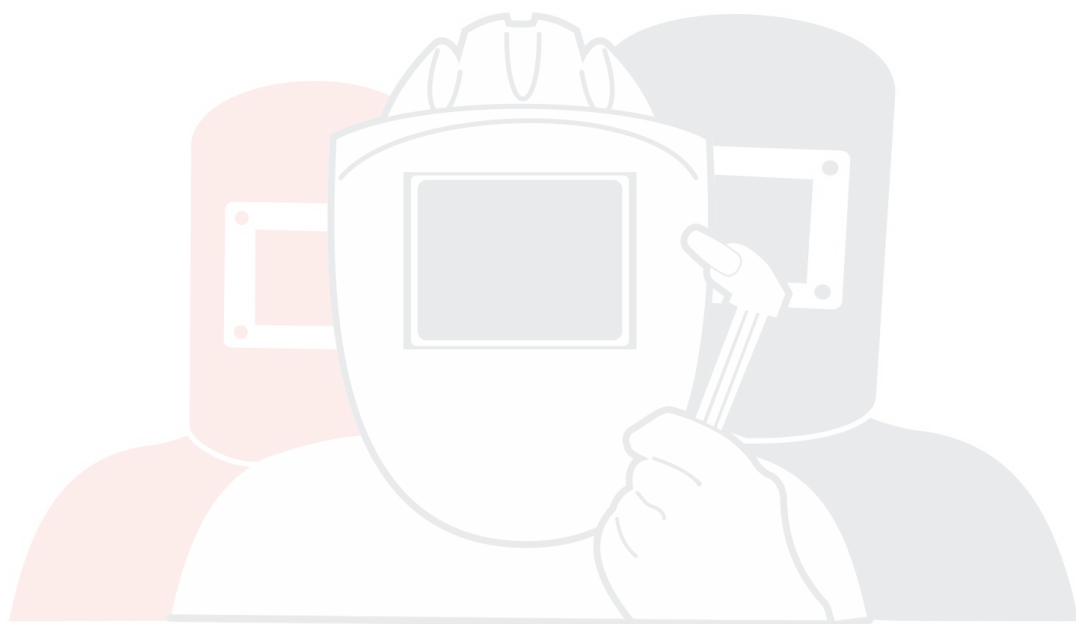
#### Рекомендуемые номиналы предохранителей и минимальные сечения кабелей

<b>Mig 4001i</b>	
<b>Напряжение питания</b>	400 В 3~ 50 Гц
<b>Площадь поперечного сечения силового кабеля питания, мм<sup>2</sup></b>	4G 4 мм <sup>2</sup>
<b>Фазный ток <math>I_{\text{eff}}</math></b>	16 А
<b>Предохранитель</b>	20 А
с защитой от пульсации	20 А
тип С МСВ	



**ПРИМЕЧАНИЕ!**

Приведенные выше значения площади поперечного сечения силовых кабелей и номиналы предохранителей соответствуют шведским нормам. Для других регионов кабели питания должны соответствовать сфере применения, а также местным и государственным нормативным документам.



**SVARMA** ru

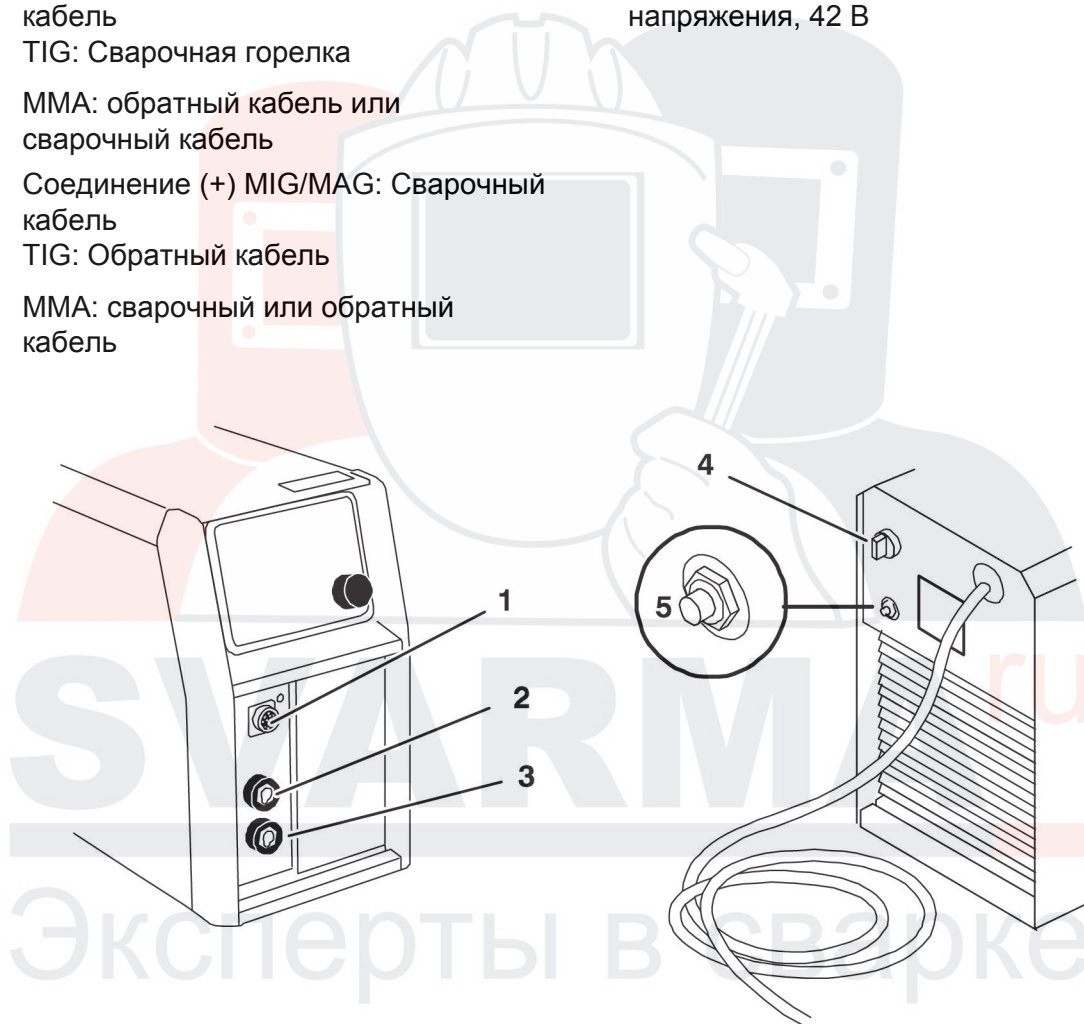
Эксперты в сварке

## 5 ОПЕРАЦИЯ

Общие правила техники безопасности, которые необходимо соблюдать при эксплуатации оборудования, содержатся в главе «БЕЗОПАСНОСТЬ» этого руководства. Прочтите ее перед началом эксплуатации оборудования!

### 5.1 Соединения и устройства управления

- |   |  |
|---|--|
| <p>1 Подсоединение для блока подачи проволоки или блока дистанционного управления</p> <p>2 Соединение (-) MIG/MAG: Обратный кабель<br/>TIG: Сварочная горелка<br/>MMA: обратный кабель или сварочный кабель</p> <p>3 Соединение (+) MIG/MAG: Сварочный кабель<br/>TIG: Обратный кабель<br/>MMA: сварочный или обратный кабель</p> | <p>4 Сетевой выключатель, 0 / 1 / ПУСК</p> <p>5 Предохранитель для рабочего напряжения, 42 В</p> |
|---|--|



### 5.2 Подключение сварочного и обратного кабелей

Источник питания снабжен двумя выходами, положительной клеммой (+) и отрицательной клеммой (-), служащими для подключения сварочного и обратного кабелей. Выбор выхода, к которому подключается сварочный кабель, зависит от типа используемого электрода и способа сварки.

Подключите обратный кабель ко второму выходу на источнике питания. Закрепите контактный зажим обратного кабеля на детали и убедитесь в наличии достаточного контакта между деталью и выходом для подключения возвратного кабеля на источнике питания.

При сварке MMA сварочный кабель можно подключить как к положительной (+), так и к отрицательной (-) клемме в зависимости от типа используемого электрода. Полярность подключения указывается на упаковке электродов.

### 5.3 Включение источника питания

Включите сетевое питание, повернув выключатель (4) в положение «START» (ПУСК). Отпустите выключатель, и он вернется в положение «1».

Если требуется временно отключить питание в процессе сварки, а затем вновь включить его, то источник питания будет оставаться обесточенным до тех пор, пока выключатель снова не будет вручную повернут в положение «START» (ПУСК).

Для выключения источника питания поверните выключатель в положение "0".

После штатного отключения сетевого питания или блока питания параметры сварки восстанавливаются при последующем включении блока.

### 5.4 Управление вентиляторами

Источник питания оснащен таймером, обеспечивающим продолжение работы вентиляторов в течение 6,5 мин после прекращения сварки и переключение блока в режим энергосбережения. При возобновлении сварки вентиляторы запускаются вновь.

Вентиляторы работают на пониженных оборотах при сварочных токах до 144 А и на полных оборотах при больших токах.

### 5.5 Защита от перегрева

Источник сварочного тока имеет защиту от перегрева, срабатывающую, когда температура становится слишком высокой. При этом подача сварочного тока прекращается и на пульт управления выводится код неисправности.

После снижения температуры реле защиты от перегрева автоматически возвращается в исходное положение.

### 5.6 Сварка методом MIG/MAG и FCAW-S

Дуга расплавляет постоянно подающуюся проволоку. Зона сварки защищается атмосферой из защитного газа.

При сварке методом MIG/MAG и FCAW-S источник питания дополняется:

- блоком подачи проволоки;
- сварочной горелкой;
- соединительным кабелем между источником питания и блоком подачи проволоки;
- газовым баллоном.

Для обеспечения надежной работы рекомендуется, чтобы высота от блока охлаждения до сварочной горелки не превышала 7 м, в противном случае могут возникнуть проблемы, связанные, например, с длительным запуском, пузырьками воздуха, вакуумом и т. д.

Если установочная высота превышает 7 м, рекомендуется воспользоваться комплектом для установки, включающим обратный клапан и электромагнитный клапан; см. главу «ПРИНАДЛЕЖНОСТИ». После установки этих клапанов комплект шлангов необходимо расположить горизонтально во время первоначального запуска, чтобы обеспечить полное заполнение водой. Затем поднимите блок подачи проволоки и шланг на нужную высоту. Теперь можно выполнять безопасную работу на высоте до 12 м.

## 5.7 Сварка методом TIG

При сварке TIG происходит расплавление металла свариваемой детали с помощью электрической дуги, возбуждаемой на вольфрамовом электроде, который сам не плавится. Зона сварки и сам электрод защищены атмосферой из защитного газа.

При сварке методом TIG источник питания дополняется:

- горелкой TIG с газовым клапаном;
- трубкой с аргоном;
- регулятором расхода аргона;
- вольфрамовым электродом;

### ”Live TIG-start”

В режиме «Live TIG-start» вольфрамовый электрод сначала касается детали. Когда электрод отводится от детали, дуга возбуждается при ограниченном уровне тока (12-15 А).



## 5.8 Сварка покрытым электродом (MMA)

При сварке покрытыми электродами источник питания дополняется:

- сварочным кабелем с зажимом.

SVARMA.ru

Эксперты в сварке



## 6 ОБСЛУЖИВАНИЕ



### ПРИМЕЧАНИЕ!

Регулярное техническое обслуживание имеет большое значение для безопасной и надежной работы оборудования.

К снятию защитных панелей и проведению работ по текущему ремонту, техническому обслуживанию, или восстановительному ремонту сварочного оборудования допускаются только те лица, которые обладают соответствующими знаниями в области электричества (аттестованный персонал).



### ОСТОРОЖНО!

Все гарантийные обязательства поставщика теряют силу в том случае, если заказчик предпринимает самостоятельные попытки устранить неисправность в период действия гарантии.

### 6.1 Источник питания

Регулярно следите за тем, чтобы источник сварочного тока не был забит грязью.

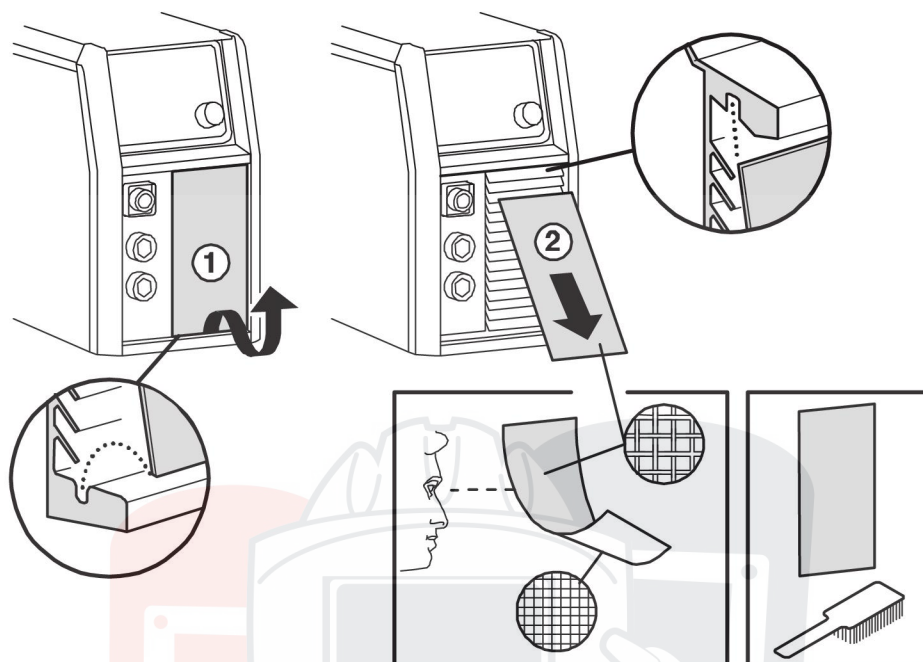
Периодичность проверки и применяемые методы очистки зависят от: технологии сварки, длительности горения дуги, расположения и условий окружающей среды. Обычно бывает достаточно продувать источник питания сухим сжатым воздухом (при пониженном давлении) один раз в год.

Засоренные или закупоренные отверстия для подвода и отвода воздуха также могут стать причиной перегрева устройства.

#### Очистка или замена противопылевого фильтра

- Извлеките противопылевой фильтр, как показано на рисунке.
- Продуйте фильтр начисто сжатым воздухом (пониженного давления).
- Убедитесь в том, что фильтр с самой мелкой сеткой установлен на стороне защитной решетки.
- Установите фильтр на место.

Эксперты в сварке



## 6.2 Сварочная горелка

Для обеспечения надежной сварки необходимо через регулярные промежутки времени чистить и заменять быстроизнашиваемые детали.

# SVARMA<sup>ru</sup>

## Эксперты в сварке

## 7 ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Прежде чем вызывать авторизованного специалиста по техническому обслуживанию, попробуйте самостоятельно выполнить рекомендуемые ниже проверки.

Тип неисправности	Действие
Отсутствие дуги.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте, включен ли выключатель питания.</li> <li>• Проверьте правильность подключения сварочного и обратного проводов.</li> <li>• Проверьте, правильно ли задана величина тока.</li> <li>• Проверьте предохранители в цепи сетевого питания.</li> </ul>
В процессе сварки пропал сварочный ток.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте, не сработали ли реле защиты от тепловой перегрузки (индикация на панели управления).</li> <li>• Проверьте предохранители в цепи сетевого питания.</li> </ul>
Часто срабатывает реле защиты от перегрева.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте, не засорился ли противопоылевой фильтр.</li> <li>• Убедитесь в том, что не превышены номинальные значения параметров источника питания (т. е. устройство работает без перегрузки).</li> </ul>
Низкая эффективность сварки.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверьте правильность подключения сварочного и обратного проводов.</li> <li>• Проверьте, правильно ли задана величина тока.</li> <li>• Убедитесь в том, что используется электрод/проволока требуемого типа.</li> <li>• Проверьте предохранители в цепи сетевого питания.</li> </ul>

Эксперты в сварке

## 8 ЗАКАЗ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ



### **ОСТОРОЖНО!**

Работы по ремонту и электрическому монтажу должны выполняться квалифицированным техником ESAB по обслуживанию оборудования. Используйте только оригинальные запасные и изнашиваемые части ESAB.

**Mig 4001i разработан и испытан в соответствии с международными и европейскими стандартами EN 60974-1/-2 и EN 60974-10. Обслуживающая организация, выполнившая техническое обслуживание или ремонтные работы, обязана обеспечить дальнейшее соответствие параметров изделия требованиям указанного стандарта.**

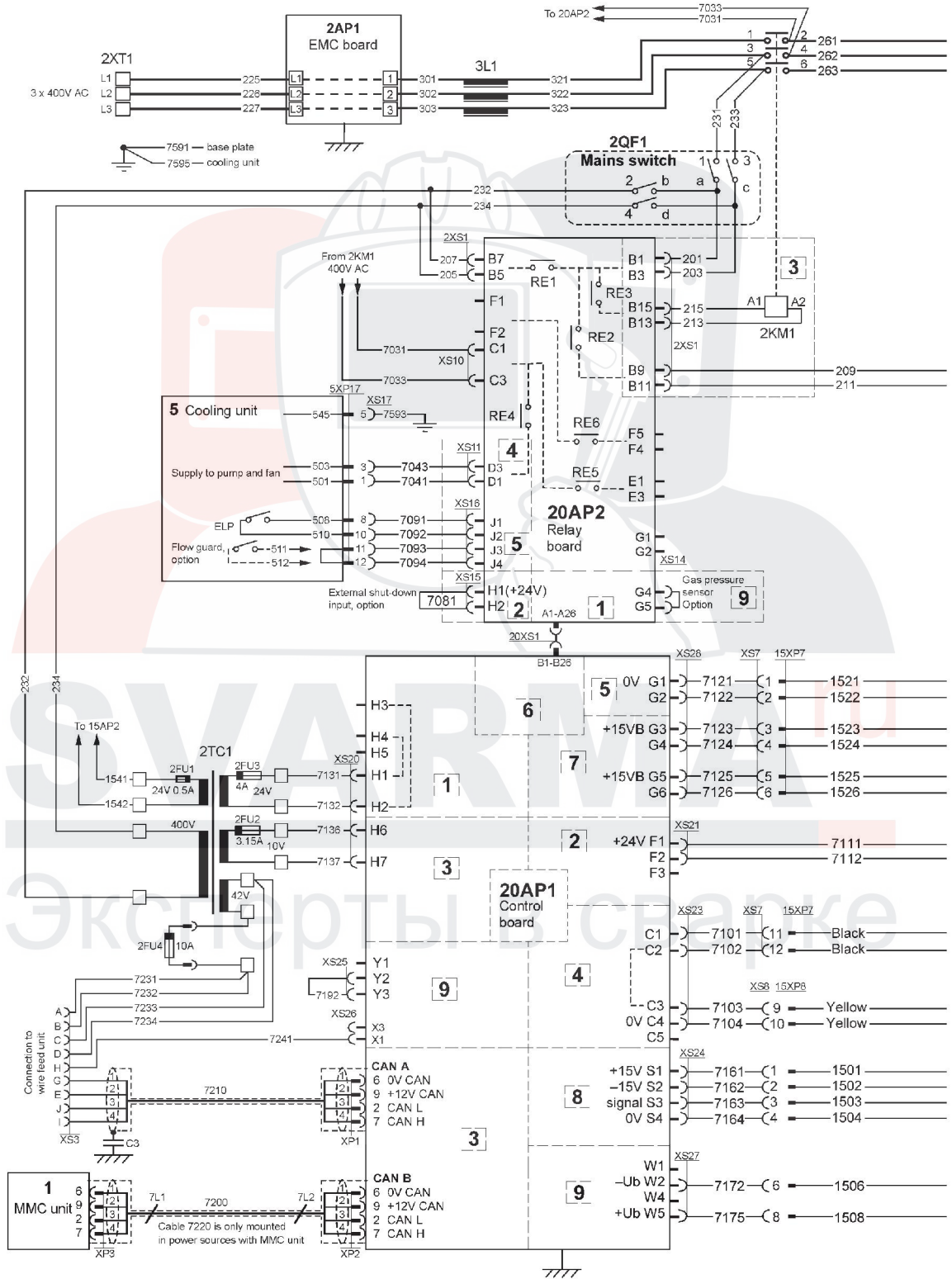
Дополнительные и изнашиваемые детали можно заказать через ближайшего дилера компании ESAB, см. заднюю обложку данного документа. При заказе указывайте тип изделия, серийный номер и номер запасной части по перечню запасных частей. Это упростит отправку и обеспечит ее правильность.

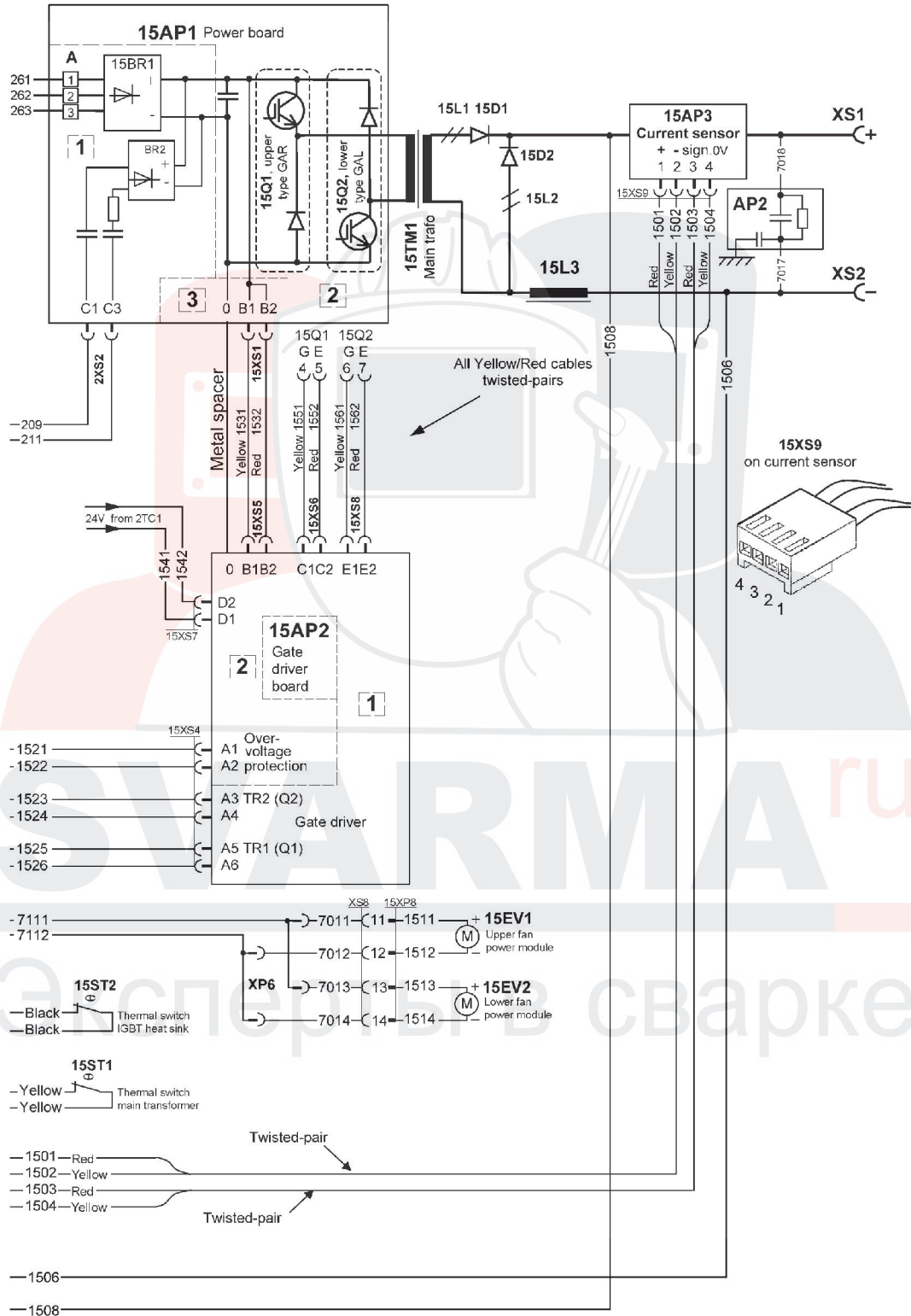


**SVARMA** ru

Эксперты в сварке

# CXEMA

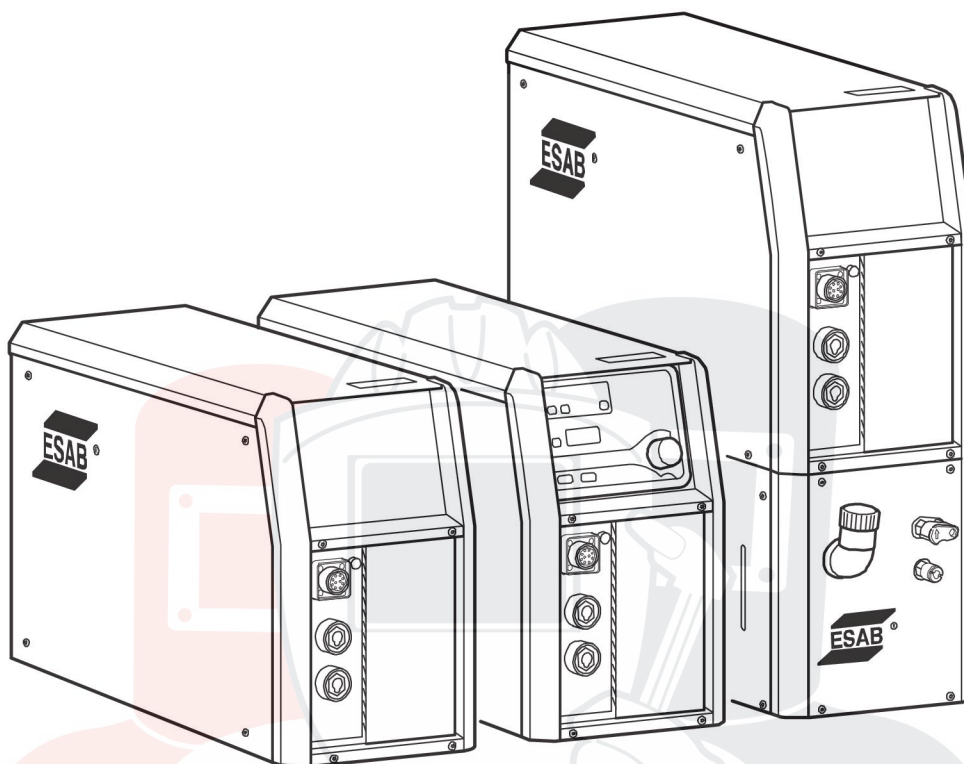




---

**НОМЕРА ДЛЯ ЗАКАЗА**


---

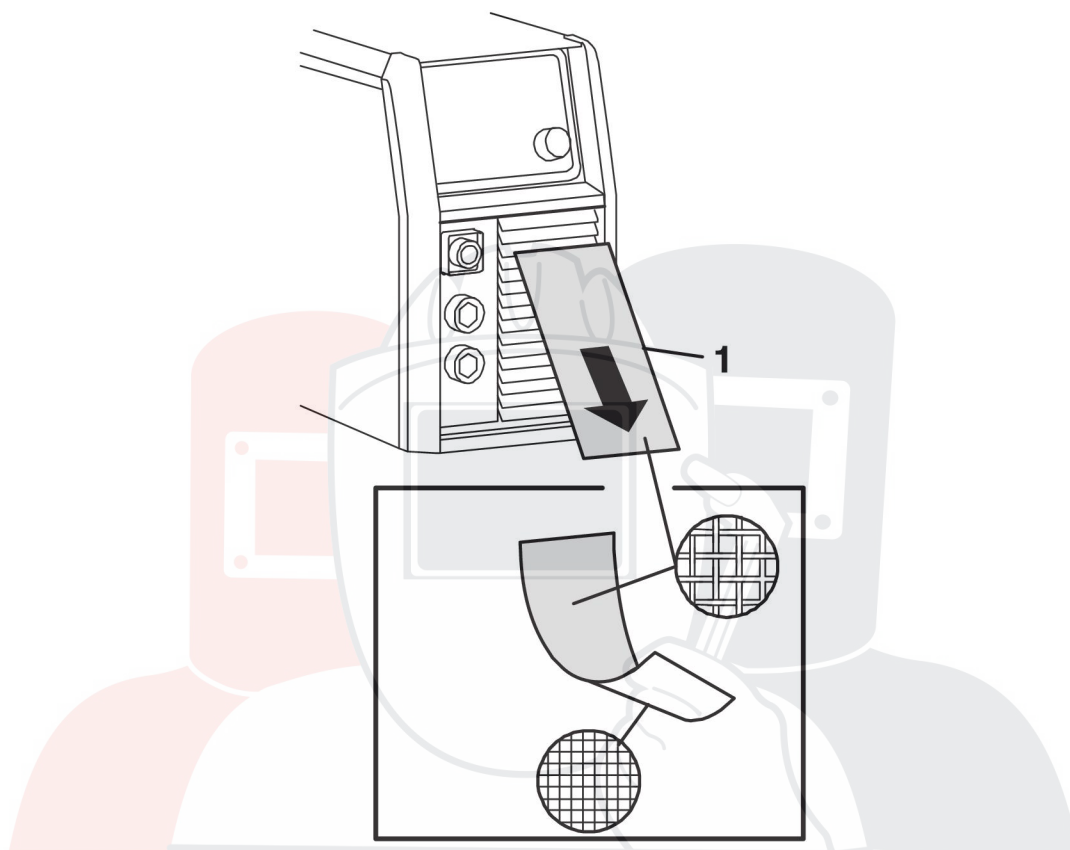


Ordering no.	Denomination	Type	Notes
0460 455 882	Welding power source	Origo™ Mig 4001i	
0460 455 883	Welding power source	Origo™ Mig 4001iw	with cooling unit
0460 455 884	Welding power source	Origo™ Mig 4001i A24	with control panel A24
0459 839 032	Spare parts list	Origo™ Mig 4001i	
0460 737 0	Instruction manual	Control panel A22, A24	

Техническая документация доступна в интернете на сайте: [www.esab.com](http://www.esab.com)

## ПЕРЕЧЕНЬ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

Item	Ordering no.	Denomination
1	0458 398 002	Dust filter

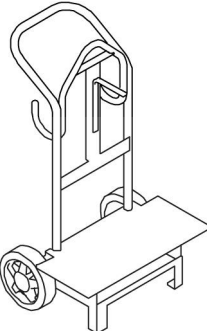
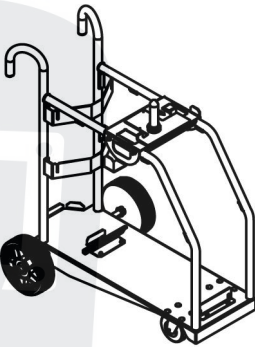
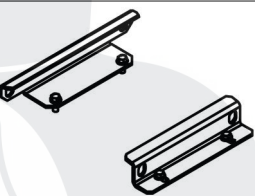
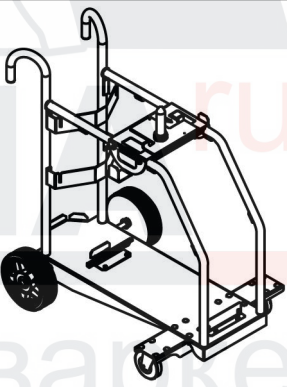
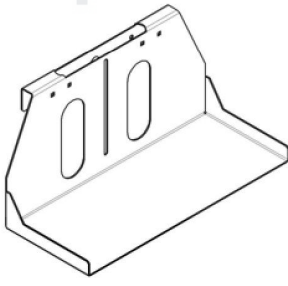


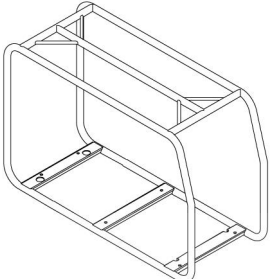
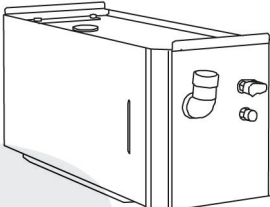
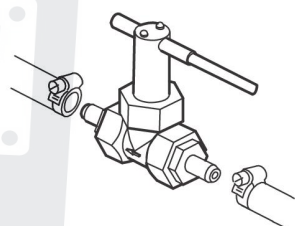
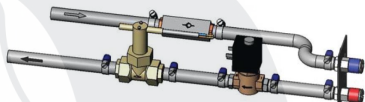

**SVARMA** ru

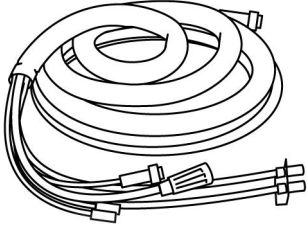



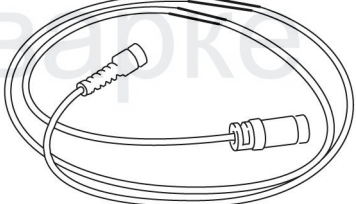
Эксперты в сварке



**ПРИНАДЛЕЖНОСТИ**

<p>0460 564 880</p>	<p><b>Trolley with two wheels</b></p>	
<p>0460 565 880</p>	<p><b>Trolley with four wheels</b></p>	
<p>0460 911 880</p>	<p><b>Mounting brackets</b></p>	
<p>0460 946 880</p>	<p><b>Stabilizer kit for counter balance</b></p>	
<p>0460 815 880</p>	<p><b>Shelf for feed unit for two wheel trolley</b></p>	

0460 459 880	<b>Protection frame</b> Only for air version	
0460 490 880	<b>Cooling unit CoolMidi 1000</b>	
0456 855 881	<b>Water flow guard 0.7 l/min</b>	
0461 203 880	<b>Installation kit water return flow guard</b>	
0465 720 002	<b>ESAB ready mixed coolant (10 l / 2.64 gal)</b> Использование какой-либо другой жидкости, кроме рекомендованной, может привести к повреждению оборудования. В случае такого повреждения все гарантийные обязательства со стороны ESAB перестают действовать.	

	<b>Connection set 70mm<sup>2</sup></b>	
0459 528 780	1.7 m	
0459 528 781	5 m	
0459 528 782	10 m	
0459 528 783	15 m	
0459 528 784	25 m	
0459 528 785	35 m	
	<b>Connection set water 70mm<sup>2</sup></b>	
0459 528 790	1.7 m	
0459 528 791	5 m	
0459 528 792	10 m	
0459 528 793	15 m	
0459 528 794	25 m	
0459 528 795	35 m	
0459 491 880	<b>Remote control unit MTA1 CAN</b> MIG/MAG: wire feed speed and voltage MMA: current and arc force TIG: current, pulse and background current	
0459 491 883	<b>Remote control unit AT1 CAN</b> MMA and TIG: current	
0459 491 884	<b>Remote control unit AT1 CF CAN</b> MMA and TIG: rough and fine setting of current.	
	<b>Remote control cable 10 pole - 4 pole</b>	
0459 960 880	5 m	
0459 960 881	10 m	
0459 960 882	25 m	

Информация о сварочных горелках PSF указана в отдельных брошюрах.

# ESAB subsidiaries and representative offices

## Europe

### AUSTRIA

ESAB Ges.m.b.H  
Vienna-Liesing  
Tel: +43 1 888 25 11  
Fax: +43 1 888 25 11 85

### BELGIUM

S.A. ESAB N.V.  
Heist-op-den-Berg  
Tel: +32 15 25 79 30  
Fax: +32 15 25 79 44

### BULGARIA

ESAB Kft Representative Office  
Sofia  
Tel: +359 2 974 42 88  
Fax: +359 2 974 42 88

### THE CZECH REPUBLIC

ESAB VAMBERK s.r.o.  
Vamberk  
Tel: +420 2 819 40 885  
Fax: +420 2 819 40 120

### DENMARK

Aktieselskabet ESAB  
Herlev  
Tel: +45 36 30 01 11  
Fax: +45 36 30 40 03

### FINLAND

ESAB Oy  
Helsinki  
Tel: +358 9 547 761  
Fax: +358 9 547 77 71

### GREAT BRITAIN

ESAB Group (UK) Ltd  
Waltham Cross  
Tel: +44 1992 76 85 15  
Fax: +44 1992 71 58 03

ESAB Automation Ltd  
Andover  
Tel: +44 1264 33 22 33  
Fax: +44 1264 33 20 74

### FRANCE

ESAB France S.A.  
Cergy Pontoise  
Tel: +33 1 30 75 55 00  
Fax: +33 1 30 75 55 24

### GERMANY

ESAB Welding & Cutting GmbH  
Langenfeld  
Tel: +49 2173 3945-0  
Fax: +49 2173 3945-218

### HUNGARY

ESAB Kft  
Budapest  
Tel: +36 1 20 44 182  
Fax: +36 1 20 44 186

### ITALY

ESAB Saldatura S.p.A.  
Bareggio (Mi)  
Tel: +39 02 97 96 8.1  
Fax: +39 02 97 96 87 01

## THE NETHERLANDS

ESAB Nederland B.V.  
Amersfoort  
Tel: +31 33 422 35 55  
Fax: +31 33 422 35 44

## NORWAY

AS ESAB  
Larvik  
Tel: +47 33 12 10 00  
Fax: +47 33 11 52 03

## POLAND

ESAB Sp.zo.o.  
Katowice  
Tel: +48 32 351 11 00  
Fax: +48 32 351 11 20

## PORTUGAL

ESAB Lda  
Lisbon  
Tel: +351 8 310 960  
Fax: +351 1 859 1277

## ROMANIA

ESAB Romania Trading SRL  
Bucharest  
Tel: +40 316 900 600  
Fax: +40 316 900 601

## RUSSIA

LLC ESAB  
Moscow  
Tel: +7 (495) 663 20 08  
Fax: +7 (495) 663 20 09

## SLOVAKIA

ESAB Slovakia s.r.o.  
Bratislava  
Tel: +421 7 44 88 24 26  
Fax: +421 7 44 88 87 41

## SPAIN

ESAB Ibérica S.A.  
San Fernando de Henares  
(MADRID)  
Tel: +34 91 878 3600  
Fax: +34 91 802 3461

## SWEDEN

ESAB Sverige AB  
Gothenburg  
Tel: +46 31 50 95 00  
Fax: +46 31 50 92 22

ESAB International AB  
Gothenburg  
Tel: +46 31 50 90 00  
Fax: +46 31 50 93 60

## SWITZERLAND

ESAB Europe GmbH  
Baar  
Tel: +41 1 741 25 25  
Fax: +41 1 740 30 55

## UKRAINE

ESAB Ukraine LLC  
Kiev  
Tel: +38 (044) 501 23 24  
Fax: +38 (044) 575 21 88

## North and South America

### ARGENTINA

CONARCO  
Buenos Aires  
Tel: +54 11 4 753 4039  
Fax: +54 11 4 753 6313

### BRAZIL

ESAB S.A.  
Contagem-MG  
Tel: +55 31 2191 4333  
Fax: +55 31 2191 4440

### CANADA

ESAB Group Canada Inc.  
Mississauga, Ontario  
Tel: +1 905 670 0220  
Fax: +1 905 670 4879

### MEXICO

ESAB Mexico S.A.  
Monterrey  
Tel: +52 8 350 5959  
Fax: +52 8 350 7554

### USA

ESAB Welding & Cutting  
Products  
Florence, SC  
Tel: +1 843 669 4411  
Fax: +1 843 664 5748

## Asia/Pacific

### AUSTRALIA

ESAB South Pacific  
Archerfield BC QLD 4108  
Tel: +61 1300 372 228  
Fax: +61 7 3711 2328

### CHINA

Shanghai ESAB A/P  
Shanghai  
Tel: +86 21 2326 3000  
Fax: +86 21 6566 6622

### INDIA

ESAB India Ltd  
Calcutta  
Tel: +91 33 478 45 17  
Fax: +91 33 468 18 80

### INDONESIA

P.T. ESABindo Pratama  
Jakarta  
Tel: +62 21 460 0188  
Fax: +62 21 461 2929

### JAPAN

ESAB Japan  
Tokyo  
Tel: +81 45 670 7073  
Fax: +81 45 670 7001

### MALAYSIA

ESAB (Malaysia) Snd Bhd  
USJ  
Tel: +603 8023 7835  
Fax: +603 8023 0225

### SINGAPORE

ESAB Asia/Pacific Pte Ltd  
Singapore  
Tel: +65 6861 43 22  
Fax: +65 6861 31 95

## SOUTH KOREA

ESAB SeAH Corporation  
Kyungnam  
Tel: +82 55 269 8170  
Fax: +82 55 289 8864

## UNITED ARAB EMIRATES

ESAB Middle East FZE  
Dubai  
Tel: +971 4 887 21 11  
Fax: +971 4 887 22 63

## Africa

### EGYPT

ESAB Egypt  
Dokki-Cairo  
Tel: +20 2 390 96 69  
Fax: +20 2 393 32 13

### SOUTH AFRICA

ESAB Africa Welding & Cutting  
Ltd  
Durbanville 7570 - Cape Town  
Tel: +27 (0)21 975 8924

## Distributors

*For addresses and phone numbers to our distributors in other countries, please visit our home page*

[www.esab.com](http://www.esab.com)



[www.esab.com](http://www.esab.com)

